

<Japanese Patent Application Laid-Open No. 53-56268>

The present invention relates to a manufacturing method of a bright decorative sheet characterized in that a pattern (2) is printed on a base paper (1) with ink in which a fluorescent dye and a pearl pigment are blended, and the paper (1) is impregnated with a thermosetting resin and cured. An object of the invention is to provide a bright decorative sheet exhibiting soft brilliance.

In order to achieve the above-mentioned object, the present invention provides a manufacturing method of a bright decorative sheet, wherein a pattern is printed on a base paper in ink which is a blending of a fluorescent dye and a pearl pigment, and the base paper is impregnated with a thermosetting resin and cured.

⑨日本国特許庁
公開特許公報

⑩特許出願公開
昭53-56268

⑪Int. Cl.³ 識別記号
B 32 B 31/12 //
B 41 M 1/16
B 44 C 1/20

⑫日本分類 行内整理番号
25(5) J 2 7224-37
25(5) A 3 7224-37
116 E 0 6920-27

⑬公開 昭和53年(1978)5月22日
発明の数 1
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑭光輝性化粧板の製造法

⑮特 願 昭51-131866
⑯出 願 昭51(1976)10月30日
⑰発明者 下嘉男

門真市大字門真1048番地 松下
電工株式会社内

⑮出願人 松下電工株式会社
門真市大字門真1048番地
⑯代理人 弁理士 石田長七

明細書

1. 発明の名称

光輝性化粧板の製造法

2. 特許請求の範囲

螢光染料とパール顔料とが配合されたインクにて原紙に模様を印刷し、この原紙に熱硬化性樹脂を含浸させて硬化せしめることを特徴とする光輝性化粧板の製造法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、螢光染料とパール顔料とが配合されたインクにて原紙(1)に模様(2)を印刷し、この原紙(1)に熱硬化性樹脂を含浸させて硬化せしめることを特徴とする光輝性化粧板の製造法に係り、その目的とするところは柔軟な光沢を呈する光輝性化粧板の製造法を提供するにある。

以下本発明を添付図に基づいて詳細に説明する。添付図は積層板の製造例を示すもので、例えばエノール樹脂のような熱硬化性樹脂が含浸された複数枚のコア紙(3)、(3)の上にパターン紙を載

せ、その上に例えば透明メラミン樹脂のような熱硬化性樹脂が含浸されたオーバレイ紙(4)を重ね合わせて熱圧成形する。この場合、パターン紙は例えばチタン紙のような白色の原紙(1)に模様(2)を印刷し例えばメラミン樹脂を含浸させたものであるが、模様(2)を印刷するインクとして螢光染料とパール顔料とが例えば酢酸セルロース系インクに配合されたものを用いる。ここで螢光染料としては例えばフレオレイセン、エオシン等のように紫外線及び可視光線の照射により励起して螢光を発するものであれば任意のものを用いることができ、またパール顔料とは例えば雲母にTiO₂をコーティングしたものであつて粒径が50～70μ程度のものが用いられる。尚、螢光染料とパール顔料との比は30/70～50/50の範囲が好ましい。これは螢光染料が30/70より少ないとパール光沢が過剰になつて螢光が見かけ上消滅してしまい、また50/50よりも多くなるとパール顔料による螢光の反射効果が充分に発揮できなくなるためである。

本発明にあつてはこのように螢光染料とパール顔料とが配合されたインクにて原紙に模様を印刷し、この原紙に熱硬化性樹脂を含浸させて硬化せしめているから、例えばこれをパターン紙として用いることにより、パール顔料の配合にて見る角度により例えば淡い青色から赤いピンク色にと云う如く種々に色相が変化すると共に、螢光染料配合にて光線の照射により印刷模様が螢光で輝いた状態となり、しかもこの螢光による輝きがパール顔料にて柔軟に反射されいわばぼかし模様状に輝いた高雅な模様が現出されるものである。尚、上記印刷インクは全面に施してもよい。

以下本発明を実施例に基づいて具体的に説明する。

〔実施例〕

螢光染料（フルオレイセン）と粒径が50～70μのパール顔料（雲母にTiO₂をコーティングしたもの）を1:1の混合比で混合してこれを酢酸セルロース系インク中に投入し、これを用いてチタン紙（80g/m²）に絵柄を印刷してパタ

ーン紙を得た。次いでこのパターン紙にメラミン樹脂を45%の含浸量で含浸させた。またレーヨン紙（20g/m²）にメラミン樹脂を67%の割合で含浸させてオーバレイ紙を作製すると共にクラフト紙（200g/m²）にフェノール樹脂を34%含浸させてコア紙を作製した。次いでこのコア紙5枚を重ね、その上に上記パターン紙を載せ、更にその上に上記オーバレイ紙を置いて150℃、10kg/cm²の条件で30分間熱圧成形したところ、見る角度によつて絵柄の色相が変化し、しかもうつすらと輝いた化粧板が得られた。

4. 図面の簡単な説明

添付図面は本発明の一実施例のビルトアップ状態の概略断面図であつて、(1)は原紙、(2)は模様を示す。

代理人弁理士石田長七

